

51

Int. Cl.:

D 06 m

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

D-3

DEUTSCHES PATENTAMT



52

Deutsche Kl.: 8 k, 1/20

10

11

Offenlegungsschrift 1 804 968

21

Aktenzeichen: P 18 04 968.8

22

Anmeldetag: 24. Oktober 1968

43

Offenlegungstag: 11. Juni 1970

Ausstellungspriorität: —

30

Unionspriorität

32

Datum: —

33

Land: —

31

Aktenzeichen: —

54

Bezeichnung: Textilstoff mit Dauerfalten und anderen wünschenswerten Eigenschaften und Verfahren zum Herstellen desselben

61

Zusatz zu: —

62

Ausscheidung aus: —

71

Anmelder: Riegel Textile Corp., New York, N. Y. (V. St. A.)

Vertreter: Neugebauer, Dr. Erich, Patentanwalt, 8000 München

72

Als Erfinder benannt: Thomson, Stewart Misjatt (+); Reynolds, Linton Collier; Clifford, Alfred Turner; Ware Shoalds; Fooshe jun., Wesley Klugh, Greenwood; S. C. (V. St. A.)

Benachrichtigung gemäß Art. 7 § 1 Abs. 2 Nr. 1 d. Ges. v. 4. 9. 1967 (BGBl. I S. 960): —

DT 1 804 968

DR. ERICH NEUGEBAUER
PATENTANWALT
8 MÜNCHEN 26 - POSTFACH 31
ZWEIBRÜCKENSTRASSE 10
(NEBEN DEM DEUTSCHEN PATENTAMT)

8 MÜNCHEN
TELEFON (0811) 2925 61/62
TELEGRAMMADRESSE:
BAVARIAPATENT MÜNCHEN
TELEX 5-24477

1804968

14. Oktober 1960
1A-112

B e s c h r e i b u n g

zu der Patentanmeldung

RIEDEL TEXTILE CORPORATION
260 Madison Avenue, New York, New York / U.S.A.

betreffend

Textilstoff mit Dauerfalten und anderen wünschenswerten
Eigenschaften und Verfahren zum Herstellen desselben.

Die Erfindung betrifft einen Textilstoff mit Dauerfalten und anderen wünschenswerten Eigenschaften sowie ein Verfahren zum Herstellen desselben. Insbesondere betrifft die Erfindung ein Verfahren zum Erzeugen einer permanenten Bügelfalte in Kleidungsstücken, die aus harzprägnierten knitterbeständigen Stoffen gefertigt sind, nach dem Zuschneiden und Nähen des Kleidungsstückes und ohne das die Notwendigkeit besteht, das Kleidungsstück nach dem Einschlagen der Falte zu erwärmen um das Harz zu härten oder das

BAD ORIGINAL

009824/1961

Kleidungsstück irgendwie vorzubehandeln, um das Einbügeln der Falten zu ermöglichen. Trotz zahlreicher Anstrengungen war es bisher nicht möglich, dieses vom wirtschaftlichen Standpunkt wichtige Resultat zu erhalten.

Es besteht gegenwärtig ein großes wirtschaftliches Interesse an knitterfesten Stoffen, die sich zum Einbügeln von Dauerfalten eignen, wenn sie zu gewissen Kleidungsstücken, wie Herrenhosen und plissierten Damenröcken zugeschnitten und vernäht sind. Das Hauptproblem besteht jedoch darin, daß man einerseits durch Behandeln des Stoffes mit Harzen oder anderen Chemikalien, bevor der Stoff zu Kleidungsstücken verarbeitet wird, eine dauerhafte Knitterwiderstandsfähigkeit erhält, wobei jedoch andererseits der Stoff aufnahmefähig bleiben soll für Dauerbügelfalten, ohne daß dabei das Kleidungsstück nach dem Einbügeln der Falten erhitzt werden muß, um das Harz zu härten.

Eines der bekannten Verfahren, das auf diesem Arbeitsgebiet wesentliche Beachtung gefunden hat, ist im US-Patent Nr. 2 974 432 von Warlock, veröffentlicht am 14. März 1961, beschrieben. Gemäß diesem Verfahren wird dem Stoff letztlich Knitterwiderstandsfähigkeit dadurch erteilt, daß man den Stoff zunächst mit Harz imprägniert, ihn dann bei niedriger Temperatur trocknet, um ein Härten des Harzes zu vermeiden,

worauf man den Stoff zuschneidet und zu Kleidungsstücken, wie Herrenhosen verarbeitet, in die fertigen Hosen mit Hilfe der üblichen Preß- oder Bügelverfahren Bügelfalten einpreßt, die mit Bügelfalten versehenen Hosen in einem Ofen aufhängt und sie dort so lange und bei einer so hohen Temperatur erhitzt, daß das Harz ausgehärtet oder verfestigt wird, womit die Bügelfalte dauerhaft wird. Dieses bekannte Verfahren hat den Nachteil, daß es nicht geeignet ist, das Appretieren des Stoffes in dem Appretierwerk durch Personen, die in Appretierverfahren- und Techniken besonders ausgebildet sind, zu Ende zu führen; seine Anwendung verlangt vielmehr, daß der Kleiderfabrikant das Appretieren des Stoffes, d.h. das Härten des Harzes, zu Ende führt.

Ein weiterer Nachteil dieses bekannten Verfahrens besteht darin, daß es eine genaue Kontrolle des Trockenprozesses auf der Appretiereinrichtung verlangt, damit ein zu starkes Trocknen oder vorzeitiges Härten des Harzes vermieden wird, was wiederum das Einbügeln von Dauerfalten durch den Kleiderfabrikanten verhindert. Ebenso muß ein vorzeitiges Härten des Harzes während der Lagerung des Stoffes vermieden werden, da hierdurch ebenfalls ein späteres Anbringen von Falten in dem Kleidungsstück durch den Kleiderfabrikanten verhindert werden würde.

Ferner muß der Kleiderfabrikant wesentliche Kapitalinvestitionen machen, da er Härteöfen anschaffen muß, die bereits in dem Appretierwerk vorhanden sind, jedoch nicht verwendet werden können, da die übliche Aushärtung der Harz Imprägnierung in dem Stoff vor der Herstellung der Kleidungsstücke ein späteres Anbringen von Dauerfalten in dem für das Kleidungsstück verwendeten Stoff verhindern würde. Ein anderes bekanntes Verfahren besteht darin, daß man das Harz im Appretierwerk in dem Stoff härtet, um diesem die knitterbeständige Eigenschaft zu verleihen, woraus man das Kleidungsstück herstellt und in diesem mit Hilfe eines Spezialverfahrens die Bügelfalte erzeugt. Dieses Spezialverfahren besteht darin, daß man auf einen beschränkten Bereich des Kleidungsstückes, wo die Dauerfalte erzeugt werden soll, eine Säure oder einen anderen geeigneten chemischen Stoff aufbringt und das Kleidungsstück dann entlang der behandelten Linie bügelt. Dieses Verfahren hat den Nachteil, daß es eine spezielle Behandlung durch den Kleiderfabrikanten verlangt, für die er keine Erfahrung mitbringt, und daß es den zum Erzeugen der Bügelfalte notwendigen Arbeitsgang verlängert.

Außerdem führt die Säurebehandlung nur allzuleicht zu Flecken oder Verfärbungen in der Ware.

Mit der einzigen oben erwähnten Ausnahme, bei der wieder andere Probleme auftreten, wird bei allen früheren Versuchen, die zur Aufbringung von Dauerbügelfalten bekannt geworden sind, das Harz gehärtet, nachdem die Bügelfalte in dem fertigen Kleidungsstück erzeugt wurde; der Grund dafür ist der, daß es nicht für möglich oder für durchführbar gehalten wurde, eine Dauerbügelfalte in einem Kleidungsstück zu erzeugen, das aus einem Stoff hergestellt war, in welchem die Harzimpregnierung bereits vor dem Zuschneiden und Fertigstellen des Kleidungsstückes ausgehärtet worden war.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, einen Weg zu finden, um die Harzappretur des Stoffes im Appretierwerk selbst zu vervollständigen. Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß gelöst durch Verwendung einer speziellen Harzkomposition, die nicht nur eine gute Knitterfestigkeit ergibt, sondern gleichzeitig auch ermöglicht, daß man in Kleidungsstücken aus den mit dieser speziellen Harzkomposition behandelten Stoffen nach Fertigstellung des betreffenden Kleidungsstückes Falten erzeugen kann. Eines der wichtigsten Merkmale der Erfindung ist die Verwendung eines Harzgemisches, das sich zusammensetzt aus einem löslichen reaktionsfähigen, wärmehärtenden Harz in kleinerer Anteilsmenge (z.B. 20 - 40 %) und einem unlöslichen reaktionsfähigem

thermoplastischen Harz in ungewöhnlich hoher Anteilsmenge (z.B. 60 - 80 %).

Ein weiteres wichtiges Merkmal der Erfindung ist die Verwendung des thermoplastischen Harzes in speziellen Formen, welche reaktionsfähige Seitengruppen enthalten, die eine Vernetzung der thermoplastischen Komponente mit der wärmehärtbaren Komponente verursachen. Das in dem Gemisch enthaltene thermoplastische Polymer ist ein mittelweiches (in Latexform) Copolymerisat (oder eine Mischung aus mehreren Copolymerisaten); es ist gebildet aus einer überwiegenden Anteilsmenge von z.B. 80 - 99 % eines oder mehrerer Monomere des Typs $\text{CH}_2=\text{C}_{\text{R}_2}^{\text{R}_1}$, worin R_1 für Wasserstoff, eine Alkyl- oder Arylgruppe steht und R_2 die Gruppen Cyan, Chlor, Alkylcarboxy oder Acetoxy vertritt und einen kleineren Anteil, z.B. etwa 1 - 20 %, eines oder mehrerer Monomere des Typs $\text{CH}_2=\text{C}_{\text{R}_4}^{\text{R}_3}$, worin R_3 Wasserstoff, Chlor, die Alkyl-, Aryl-, Alkylcarboxy- oder Acetoxygruppe vertritt und R_4 für die Carboxy-, Amino-, Amido-, Hydroxyalkyl-, Aminoalkyl-, oder Amidoalkylgruppe steht.

Als nichteinschränkende Beispiele für die oben erwähnten, in überwiegender Menge vorhandenen Monomere seien die folgenden genannt: Butadien, Acrylnitril, Styrol, Acrylsäureester, Vinylacetat und Vinylchlorid. Als

nichteinschränkende Beispiele für die in geringerer Menge anwesenden Monomere seien die folgenden genannt: Acrylsäure, Methacrylsäure, Acrylamid und Methacrylamid.

Die lösliche reaktive Komponente, d.h. das wärme-härtende Harz der Harzmischung kann eines der Reaktionsprodukte oder Harze sein, die verwendet werden, um Cellulose zu vernetzen und Cellulosestoffen knitterbeständige Eigenschaften zu verleihen. Diese Komponente kann z.B. ein Kondensationsprodukt sein aus Harnstoff und Formaldehyd, Äthylenharnstoff und Formaldehyd, Aminotriazin und Formaldehyd und Alkylcarbamate und Formaldehyd.

Der Harzbeschleuniger kann eine Säure, ein Ammoniumsalz, ein Aminsatz oder ein Metallsatz sein. Geeignete Beispiele sind Magnesiumchlorid, Zinknitrat und 2-Amino-2-methyl-1-propanolhydrochlorid.

Illustrative, jedoch nichteinschränkende Beispiele für geeignete Harzkompositionen, die in überwiegender Anteilsmenge die thermoplastische Komponente mit reaktiven Seitengruppen und in geringerer Anteilsmenge die wärmehärtbare Komponente enthalten und geeignet sind zur Imprägnierung des Stoffes, wobei man eine gute Knitterbeständigkeit

erhält, der Stoff jedoch aufnahmefähig für permanente Bügelfalten in daraus hergestellten Kleidungsstücken bleibt, sind die folgenden:

Beispiel I

Man bereitet eine Lösung durch Vermischung der folgenden Bestandteile:

	Gewichtsteile
1. Wasser	33,0
2. Nichtionisches Netzmittel (Trimethylnonyläther von Polyäthylenglykol)	1,0
3. 30 %-ige Magnesiumchloridlösung (auf der Basis des wasserfreien Salzes)	10,0
4. 50 %-ige Lösung des wärmehärt- baren Reaktionsbestandteiles (Mischung aus wasserlöslichen, im wesentlichen monomeren Kon- densationsprodukten von Melamin, Formaldehyd und Methanol, das die empirische Zusammensetzung des Dimethyläthers von Trimethylol- melamin aufweist)	16,0
5. 45 %-ige wässrige Dispersion eines weichen thermoplastischen Copolymerisates, gebildet aus Äthylacrylat, Laurylmethacrylat, Acrylamid und Methacrylsäure	30,0
6. 45 %-ige wässrige Dispersion eines mittelharten thermo- plastischen Copolymerisates, gebildet aus Äthylacrylat, Methylmethacrylat und Methacryl- säure	10,0
Summe	100,0

009824 / 1961

Die oben beschriebene Lösung wird auf einer Dreiwalzenmangel auf eine Körperware ($260,4 \text{ g/m}^2$) aus 50 % Baumwolle und 50 % Polyesterfasern aufgebracht, bis das Tuch 55 % Feuchtigkeit (14 % des kombinierten Trockengewichtes des wärmehärtbaren Reaktionsmittels und des thermoplastischen Copolymerisates auf der Basis des Trockengewichtes des Stoffes) aufgenommen hat. Der Stoff wird bei $121 - 149^\circ \text{C}$ ($250 - 300^\circ \text{F}$) auf einem dampfbeheizten Spannrahmen getrocknet und zwei Minuten bei $163 - 177^\circ \text{C}$ ($325 - 350^\circ \text{F}$) in einem gasbeheizten Härteofen gehärtet.

Der Stoff wiegt etwa $271,3 \text{ g/m}^2$ und enthält eine Harzzusammensetzung in einer Menge von etwa 12 % des appretierten Stoffes. Der Stoff zeigt bleibende Knitter- und Schrumpffestigkeit.

Beispiel II

Hergestellt wird eine Lösung aus:	Gewichtsteile
1. Wasser	45,6
2. Nichtionisches Netzmittel (Trimethylnonyläther von Polyäthylenglycol)	1,0
3. 30 %-ige Lösung des Hydrochlorids von 2-Amino-2-methyl-1-propanol	6,4
4. 80 %-ige Lösung des wärmehärtbaren Reaktionsbestandteiles (Gemisch aus wasserlöslichen, im wesent- lichen monomeren Kondensations- produkten von Melamin, Formaldehyd.	

Gewichtsteile

und Methanol, mit der empirischen Zusammensetzung des Dimethyläthers von Trimethylolmelamin)

9,0

5. 45 %-ige wässrige Dispersion eines reaktionsfähigen Thermoplasten (gebildet aus 92,5 % Äthylacrylat, 5 % Methylmethacrylat und 2,5 % Acrylsäure)

38,0

Summe

100,0

Die oben beschriebene Lösung wird auf einer Dreiwalzenmangel auf küpengefärbtem Baumwollkörper (Gewicht $260,4 \text{ g/m}^2$) aufgebracht, bis der Stoff 55 % Flüssigkeit (12 % kombiniertes Trockengewicht des wärmehärtbaren Reaktionsbestandteiles und des reaktiven thermoplastischen Polymers auf der Basis des Trockengewichtes des unbehandelten Stoffes) aufgenommen hat. Der Stoff wird bei $121 - 149^\circ \text{C}$ in einem mit Dampf beheizten, in einem Gehäuse eingeschlossenen Spannrahmen getrocknet und zwei Minuten bei $163 - 177^\circ \text{C}$ in einem gasbeheizten Härteofen gehärtet.

Die so appretierte Ware wiegt ungefähr $271,3 \text{ g/m}^2$. Sie enthält ungefähr 10,5 % Harzgemisch, berechnet auf das Gewicht des appretierten Stoffes. Der Stoff zeigt bleibende Knitter- und Schrumpffestigkeit.

Beispiel III

Es wird nach Beispiel II gearbeitet, wobei jedoch in diesem Fall das reaktionsfähige thermoplastische Polymer aus 43 % Butadien, 52 % Styrol und 5 % Acrylsäure gebildet ist.

Beispiel IV

Es wird analog Beispiel II gearbeitet, wobei jedoch in diesem Fall das reaktionsfähige thermoplastische Polymer aus 64 % Butadien, 31 % Acrylnitril und 5 % Methacrylsäure gebildet ist.

Beispiel V

Man bereitet eine Lösung durch Vermischen der folgenden Bestandteile:

	Gewichtsteile
1. Wasser	36,0
2. Nichtionisches Netzmittel (Trimethylnonyläther von Polyäthylenglycol)	1,0
3. 30 %-ige Lösung (berechnet auf das wasserfreie Salz) von Zinknitrat	8,5

Gewichtsteile

4. 45 %-ige Lösung des wärmehärtbaren Reaktionsmittels (Dimethyloläthylenharnstoff)	16,0
5. 45 %-ige wässrige Dispersion eines reaktionsfähigen thermoplastischen Polymers (gebildet aus 92,5 % Äthylacrylat, 5 % Methylmethacrylat und 2,5 % Acrylsäure)	38,0
Summe	100,0

Die oben beschriebene Lösung wird auf einer Dreiwalzenmangel auf einen Schirtingstoff (Gewicht ca. 170 g/m^2) aufgebracht, bis der Stoff 55 % Flüssigkeit (12 % des kombinierten Trockengewichtes des wärmehärtbaren Reaktionsmittels und des reaktiven thermoplastischen Polymers, berechnet auf das Trockengewicht des unbehandelten Stoffes) aufgenommen hat. Der Stoff wird zwei Minuten bei 163°C (325°F) in einem beheizten Spannrahmen getrocknet und gleichzeitig gehärtet. Der so appretierte Stoff wiegt ungefähr 190 g/m^2 . Er zeigt bleibende Knitter- und Schrumpffestigkeit.

Bei dem oben beschriebenen Verfahren zur Herstellung des knitter- und schrumpffesten Stoffes, dem durch Heißpressen bzw. Bügeln in Gegenwart von Feuchtigkeit permanente Bügelfalten eingeprägt werden können, wird der Stoff gewöhnlich in einem, in einem Gehäuse eingeschlossenen Spannrahmen getrocknet und in einem in Tandemart arbeitenden Ofen gehärtet.

Wenn jedoch ein schnellhärtendes Gemisch aus Reaktionsmitteln und Beschleuniger verwendet wird, wie ein solches in Beispiel V beschrieben ist, kann der Stoff auch in einem, in einem Gehäuse eingeschlossenen Spannrahmen allein getrocknet und gleichzeitig gehärtet werden.

Die Menge an Harzgemisch aus sowohl thermoplastischen wie wärmehärtbaren Komponenten, die erfindungsgemäß zur Behandlung des Stoffes verwendet wird, kann bei verschiedenen Stoffarten sehr weit schwanken; im allgemeinen schwankt das Gewicht des trockenen Harzes zwischen ungefähr 6 % und 27 %, berechnet auf das Gesamtgewicht des behandelten Stoffes.

Für die Endstufe der Herstellung von Kleidungsstücken mit bleibenden Bügelfalten gemäß der Erfindung können die mit einem der in den obigen Beispielen beschriebenen Harze behandelten Stoffe, nachdem sie den oben erwähnten weiteren Verfahrensstufen unterworfen wurden, verwendet werden. Die aus diesen Stoffen herzustellenden Kleidungsstücke können mit Hilfe der üblichen Zuschneide- und Nähvorgänge verarbeitet werden, wie sie bei der Herstellung von Herrenhosen und Damenröcken üblich sind; irgendeine besondere Geschicklichkeit von Seiten des Kleiderfabrikanten hinsichtlich der Ausrüstung der Stoffe wird nicht verlangt. Dies heißt mit

anderen Worten, daß der Stoff, wie er von der Ausrüstungs- und Appreturanstalt kommt, zu den gewünschten Kleidungsstücken verarbeitet werden kann, in welche dann eine oder mehrere Dauerbügelfalten eingepreßt werden können.

Die Dauerbügelfalten können auf übliche Weise erzeugt werden, beispielsweise durch dampfabgebende heiße Kopfpresen, die so eingestellt sind, daß sie auf das Kleidungsstück einen Mindestdruck von etwa $0,7 \text{ kg/cm}^2$ (10 psi.) bei einer Mindesttemperatur von 177° C (350° F) ausüben. Nachdem die Dauerbügelfalten in die Kleidungsstücke eingepreßt sind, erfordern diese eine weitere Bearbeitung.

Stoffe, die sich für das oben beschriebene Verfahren bzw. Produkt eignen, bestehen aus Fasern von Cellulose oder hydrophilen Cellulosederivaten, Gemischen derartiger Fasern untereinander oder Gemischen derartiger Fasern mit anderen Fasern. Erwähnt seien im nichteinschränkenden Sinne Baumwolle, Leinen, Reyon, Celluloseacetat, Baumwolle/Polynose-reyon, Baumwolle/Polyamid, Baumwolle/Polyester, Baumwolle/Acrylsäure, Reyon/Modacrylsäure, Baumwolle/Polypropylen, Baumwolle/Cellulose-triacetat und Reyon/Wolle.

Es ist anzunehmen, daß die knitterbeständigen und das Einbringen von Dauerfalten ermöglichenden Eigenschaften

der aus den oben beschriebenen harzimprägnierten Stoffen gefertigten Kleidungsstücke darauf zurückzuführen sind, daß ein Teil des Reaktionsmittels und des Beschleunigers in die Cellulosefasern eindringt und beim Härten die Cellulosemoleküle vernetzt, so daß man einen knitterbeständigen und schrumpffesten Stoff erhält. Ein anderer Teil des Reaktionsmittels und des Beschleunigers und im wesentlichen das gesamte thermoplastische Polymer bleibt an der Oberfläche der Fasern und bildet beim Härten einen Überzug aus einem vernetzten thermoplastischen Gemisch. Dieser Überzug aus vernetztem thermoplastischem Gemisch verleiht dem Stoff diejenige Eigenschaft, die zu einer Dauerbügelfalte führt, wenn das aus dem Stoff gefertigte Kleidungsstück bei höherer Temperatur in Anwesenheit von Feuchtigkeit gepreßt und gebügelt wird.

Alle in den Anmeldungsunterlagen offenbarten Angaben und Merkmale werden, soweit sie einzeln oder in Kombination gegenüber dem Stand der Technik neu sind, als erfindungswesentlich beansprucht.

DR. ERICH NEUGEBAUER
PATENTANWALT
8 MÜNCHEN 26 - POSTFACH 31
ZWEIBRÜCKENSTRASSE 10
(NEBEN DEM DEUTSCHEN PATENTANT)

1804968

8 MÜNCHEN
TELEFON (0811) 29 25 61/62
TELEGRAMMADRESSE:
BAVARIPATENT MÜNCHEN
TELEX 5-24477

24. OKT. 1968

A n s p r ü c h e

1. Harzimprägnierter und gehärteter, knitterbeständiger Textilstoff, in den Dauerbügelfalten durch Pressen des Stoffes bei erhöhter Temperatur einprägbare sind, dadurch gekennzeichnet, daß er mit einem gehärteten und vernetzten Harzgemisch imprägniert ist, das zu einem überwiegenden Anteil von 60 - 80 % aus einem unlöslichen reaktionsfähigen, thermoplastischen Polymer mit Carboxy-, Hydroxy-, Amino- und Amidgruppen als reaktionsfähigen Gruppen besteht und einen kleineren Anteil von 20 - 40 % an einem löslichen reaktionsfähigen, wärmehärtbaren Harz enthält, wobei das thermoplastische Polymer mit dem wärmehärtbaren Reaktionsmittel zur Erzielung einer Aufnahme-fähigkeit für Dauerbügelfalten vernetzt ist.

2. Textilstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das thermoplastische Polymer gebildet ist aus einem Hauptanteil an Monomeren der Gruppe Butadien,

Acrylnitril, Styrol, Acrylester, Vinylacetat und Vinylchlorid und einem kleineren Anteil an Monomeren aus der Gruppe Acrylsäure, Methacrylsäure, Acrylamid und Methacrylamid.

3. Textilstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das wärmehärtbare Reaktionsmittel Harnstoffformaldehyd, Äthylenharnstoffformaldehyd, Amino-triazinformaldehyd und/oder Alkylcarbamatformaldehyd ist.

4. Textilstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das thermoplastische Polymer gebildet ist aus einem Acrylester und Acrylsäure.

5. Verfahren zum Herstellen eines Textilstoffes gemäß einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß man den Stoff vor dem Zuschneiden und Nähen des Kleidungsstückes mit einer Harzmischung imprägniert, die zum überwiegenden Anteil, nämlich zu 60 bis 80 %, aus einem unlöslichen, reaktionsfähigen, thermoplastischen Polymer besteht, das Carboxy-, Hydroxy-, Amino- und/oder Amidogruppen als reaktive Gruppen enthält und einen geringeren Anteil von 20 - 40 % an einem löslichen, reaktionsfähigen, wärmehärtbaren Harz enthält, worauf man den imprägnierten Stoff trocknet und ihn so weit aufheizt, um das Harz zu

härten und eine Vernetzung zwischen dem reaktionsfähigen, thermoplastischen Polymer und der wärmehärtbaren Harzkomponente zu bewirken, so daß sich ein vernetzter thermoplastischer Überzug bildet, der den imprägnierten Textilstoff aufnahmefähig macht für Dauerbügelfalten durch Pressen bei erhöhten Temperaturen; worauf man durch Zuschneiden und Vernähen aus dem Stoff das gewünschte Kleidungsstück herstellt und in dieses ohne weitere Aushärtung des Harzes eine Dauerbügelfalte einpreßt.

6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß das thermoplastische Polymer gebildet ist aus einem Hauptanteil an Monomeren aus der Gruppe Butadien, Acrylnitril, Styrol, Acrylsäureester, Vinylacetat und Vinylchlorid und einem kleineren Anteil an Monomeren aus der Gruppe Acrylsäure, Methacrylsäure, Acrylamid und Methacrylamid.

7. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß als wärmehärtbares Reaktionsmittel in dem Gemisch Harnstoffformaldehyd, Äthylenharnstoffformaldehyd, Aminotriazinformaldehyd und/oder Alkylcarbamatformaldehyd vorhanden ist.

20